

GGG

KATEGÓRIA SMAW Tyčové Elektródy

TYP Elektróda s vysokým obsahom uhlíka a kremíka na opravu liatiny

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.15:
EN ISO	1071: EC FeC-2-7
DIN	8573: E (FeC-2) BG 49

VHODNÉ PRE Liatinové diely, bez obsahu niklu pre farebné zladenie šedej liatiny. Oprava neviditeľných vyfukovacích otvorov atď.

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ ANALÝZA ZVARU (HMOTNOSŤ %)

C	Mn	Si	Ni
3.2	0.6	3.7	0.6

MECHANICKÉ VLASTNOSTI (TYPICKÉ)

Tepelné Spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
ako zvárané		270					max 250

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) (DC+)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	60-80			
3.2	350	80-140			
4.0	450	110-160			
5.0	450	150-210			

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 350°C/2h